

Si ritoccano ora nuovamente le viti 31-12, indi i compensatori 32-13, su 3,7, rispettivamente su 8,5 Mc sino ad ottenere un segnale massimo invariabile.

TARATURA DELLE OC. — Si tara ancora in due punti: su 10 e 19 Mc. Si inizia da 10 Mc regolando l'oscillatore già collegato all'apparecchio come sopra, sulla medesima frequenza, spostando il com-

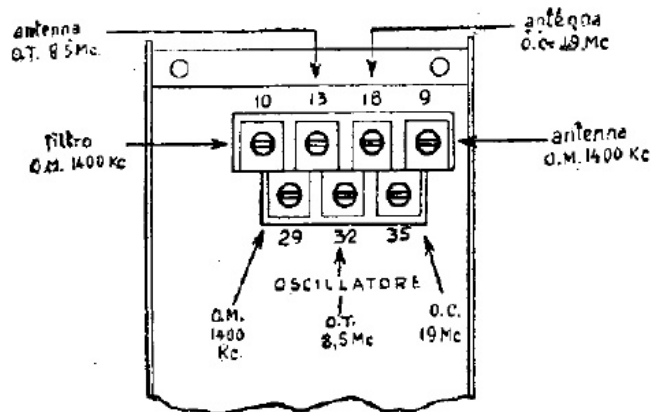


Fig. 4.

mutatore su onde corte e l'indice in corrispondenza del segno 10 sulla scala.

Si regolano le viti 34 e 10 fino ad ottenere un massimo segnale.

Si tara ora su 19 Mc regolando l'oscillatore su tale frequenza e spostando l'indice in corrispondenza del segno 19 sulla scala.

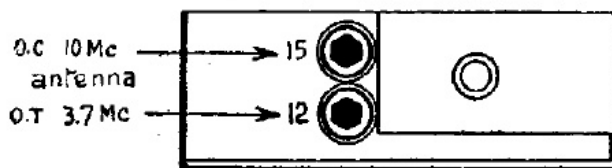


Fig. 5.

Si regolano i compensatori 35 e 16 sino ad ottenere un massimo segnale.

Si ritoccano ora nuovamente le viti 34-15, indi i compensatori 35-16, su 10, rispettivamente su 19 Mc., fino ad ottenere un segnale massimo invariabile.

Lo specchietto a pagina seguente riassume le operazioni da eseguirsi.

ISTRUZIONE DI SOSTITUZIONE E CONTROLLO DELLA SCALA SUGLI APPARECCHI TELEFUNKEN MOD. 530-535

La fig. 6 illustra come si presenta il telaio della scala smontato. Per poter sostituire uno o più listelli di cristallo, occorre prima di tutto liberare l'indice dalla treccia di comando svitando la vite (V) accessibile dall'interno del mobile, poi smontare tutto lo chassis, ed infine il pannello completo dell'altoparlante su cui precisamente, dalla parte opposta, è sistemata la scala, così come si presenta in figura.

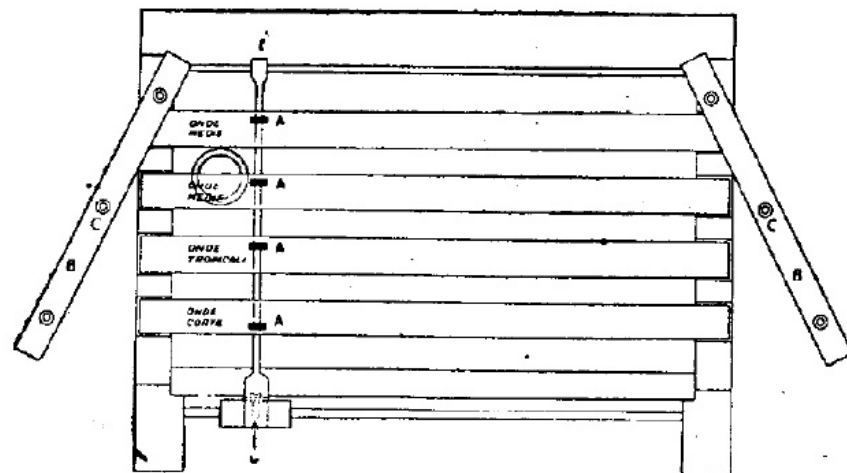


Fig. 6.

Dopo aver tolte le viti a legno (C) e allontanate le due liste di fissaggio (B), si possono agevolmente sollevare i quattro listelli di cristallo che formano la scala parlante.

Una volta cambiato il listello si porta l'indice in corrispondenza ad uno dei segni (A) e si sistema il listello cambiato in modo che anche il segno di questo sia allineato perfettamente con gli altri, come indicato in figura, dopodichè si applicano le liste (B) stringendole contro la scala mediante le viti (C).

Ora si rimonta nel mobile tutto il pannello, indi lo chassis. Si gira ora la manopola di sintonia, finchè le lamine mobili (rotore) dei condensatori variabili non vengono a trovarsi girate completamente fra quelle fisse (statore) corrispondente alla posizione: « Condensatore variabile chiuso », dopodichè si porta l'indice a sinistra facendolo corrispondere coi segni (A) precedentemente allineati.

Trovata la posizione esatta si fissa l'indice alla treccia di comando mediante la vite (V) terminando così l'operazione.